

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



DE 199 22 012 C 1

19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

12 Patentschrift
10 DE 199 22 012 C 1

51 Int. Cl. 7:
B 23 P 13/00
B 23 P 6/00
B 23 H 7/00

21 Aktenzeichen: 199 22 012.3-14
22 Anmeldetag: 12. 5. 1999
43 Offenlegungstag: -
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 19. 10. 2000

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:

MTU Motoren- und Turbinen-Union München
GmbH, 80995 München, DE

72 Erfinder:

Metzinger, Peter, 80807 München, DE; Haimerl,
Reimund, 84048 Mainburg, DE; Stelzer, Rupert,
82256 Fürstenfeldbruck, DE; Muschal, Georg, 85435
Erding, DE; Glaesser, Arndt, 85221 Dachau, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE 196 42 980 C1
= EP 08 37 220 A2
DE 40 14 808 A1

BREMER, C.: Kompressor- und Turbinenschaufeln
automatisch reparieren, IN: Werkstatt u. Betrieb,
129 (1996) 7-8, S. 672-674;

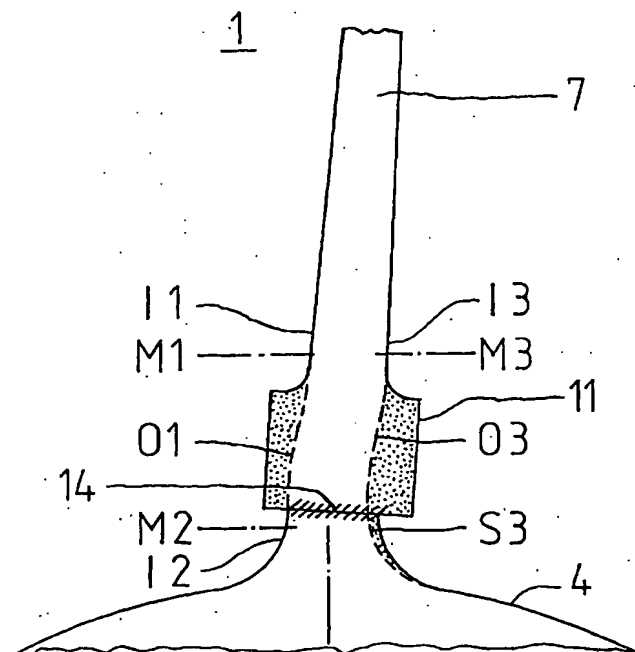
54 Verfahren zur Fertigung angepaßter, strömungstechnischer Oberflächen

57 Verfahren zur Fertigung angepaßter Oberfläche an integral beschauften Rotoreinheiten mit einer Nabe und mindestens einem Schaufelkranz durch maschinelles Abtragen nach stoffschlüssigem Fügen mit Bauteilaufmaß im Bereich der Fügezone, wobei mindestens eine Istoberfläche meßtechnisch erfaßt, und eine daran angepaßte Oberfläche gefertigt wird.

Die meßtechnische Erfassung und die Fertigung erfolgen auf einer Bearbeitungsmaschine in einer Aufspannung der Rotoreinheit.

Die Solloberfläche jedes Bearbeitungsbereiches wird in Form gespeicherter Daten bereitgestellt.

Ausgehend von mindestens einer gemessenen Istoberfläche wird eine angepaßte Oberfläche über die Fügezone hinweg gefertigt, wobei die Oberfläche überall knickfrei und stufenlos mit vorgebbarer Mindestkrümmung an die mindestens eine Istoberfläche und/oder eine sogenannte Reparaturoberfläche grenzt, wobei die Oberfläche selbst bestmöglich einer mathematisch stetigen, räumlichen Fläche mit örtlich und/oder richtungsabhängig variabel vorgebbarer Mindestkrümmung entspricht, und wobei die Annäherung an das Sollprofil der Annäherung an die Sollage vorgeht.



DE 199 22 012 C 1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Fertigung angepaßter, strömungstechnischer Oberflächen an integral beschaukelten Rotoreinheiten, gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

Integral beschaukelte Rotoreinheiten, deren Schaufel z. B. durch Schweißen, Schmieden, Lötten oder Kleben stoffschlüssig und spielfrei mit der Nabe verbunden sind, bieten in der Regel Vorteile hinsichtlich Festigkeit, Gewicht und Bauvolumen und werden deshalb zunehmend in fortschrittliche Turbomaschinenkonstruktionen einbezogen. In diesem Zusammenhang geht es primär um den Ersatz der allgemein üblichen, formschlüssigen Laufschaufelbefestigung (z. B. mit Tannenbaum- bzw. Schwalbenschwanzprofilen) bei Rotoren mit im wesentlichen axialer Durchströmung. Sowohl die Schaufelbefestigung/-installation als auch die Schaufelreparatur/-der -austausch sind bei integral beschaukelten Rotoren zugegebenermaßen aufwendiger und schwieriger als bei den formschlüssigen Bauweisen. Es sind modifizierte bzw. neuartige Fertigungs- und Reparaturverfahren erforderlich, von denen das lineare Reibschweißen ein besonders markantes und wichtiges Beispiel darstellt. Trotz seiner Bezeichnung ist dieses Fügeverfahren metallurgisch eher dem Schmieden als dem Schweißen zuzuordnen. Ein weiteres, aktuelles Fügeverfahren ist das Induktionsschweißen, bei dem nach elektroinduktiver Erwärmung durch Fügedruck ebenfalls ein feinkörniges "Schmiedegefüge" erzeugt wird.

Löt- und Klebverfahren sind prinzipiell ebenfalls möglich, wobei die Fügezone aber thermisch/mechanisch zu meist eine "Schwachstelle" bildet.

Die aktuellen Fügeverfahren erfordern durchweg, daß zumindest eines der zu fügenden Bauteile im Bereich der Fügezone Aufmaß besitzt. Dieses Erfordernis kann sich durch die Art der Bauteileinspannung und Krafteinleitung ergeben, wie beim linearen Reibschweißen, bzw. durch das Kriterium, daß die Fügezone allseitig nacharbeitbar sein soll, insbesondere um geometrische Fügefehler auszugleichen. Beim Fügevorgang selbst tritt in der Regel Material aus (z. B. "Flash" beim Reibschweißen), welches anschließend ebenfalls entfernt werden muß. In jedem Fall wird zumindest der Bereich der Fügezone durch Abtragen von Material in seiner Oberflächen gestalt nachgearbeitet und optimiert, wobei strömungs- und festigkeitstechnische Gesichtspunkte zu beachten sind. Die zu fertigenden Oberflächen sind zudem an vorhandene Istoberflächen anzupassen, wofür letztere meßtechnisch erfaßt werden müssen. Im Sinne einer modernen, effizienten Fertigung werden die Meßwerte datentechnisch gespeichert, die zu fertigenden Oberflächen räumlich berechnet und durch maschinelles Abtragen geformt, wobei alle drei Schritte "Messen", "Berechnen" und "Fertigen" auf einer zusammenhängenden Datenverarbeitung basieren.

Aus der europäischen Offenlegungsschrift EP 0 837 220 A2 ist ein Verfahren zur Instandsetzung verschlissener Schaufelspitzen von Verdichter- und Turbinenschaufeln bekannt, bei welchem die verschlissene Schaufelspitze in einer definierten, radialen Höhe h abgetrennt und durch ein konturmäßig exakt angepaßtes Reparaturprofil ersetzt wird, dessen Befestigung durch Lötten oder Schweißen erfolgt. Nach Abtrennen des verschlissenen Bereiches wird die Ist-Geometrie des Restschaufelblattes im Bereich der Trennebene – und somit der späteren Fügeebene – gemessen, und nach diesen Meßdaten ein exakt angepaßtes Reparaturprofil gefertigt, vorzugsweise durch Laserstrahlschneiden unter dreidimensionaler Schnittführung. Dabei wird die Oberfläche des Restschaufelblattes ab der Trenn-/Fügeebene mit dem Reparaturprofil in radialer Richtung bis zur

Blattspitze allseitig tangential geradlinig fortgesetzt. Eine Nacharbeit ist, falls überhaupt, nur an der Lötstufe bzw. an der Schweißnaht erforderlich. Abgesehen vom Vorteil minimaler Nacharbeit hat dieses Verfahren auch den Vorteil, daß die Schaufel nach lokaler Reparatur weiterverwendet werden kann und nicht ersetzt werden muß. Dieses Verfahren, welches eine spezielle Form des "Patchens" darstellt, eignet sich auch für integral beschaukelte Rotoreinheiten, allerdings nur für Reparaturen im Bereich der Schaufelspitzen. Verfahrensbedingt sind nur angepaßte Oberflächen herstellbar, deren Mantellinien – in Höhenrichtung – gerade sind (Schneiden mit geradem Laserstrahl), also keine beliebig räumlich gekrümmten Oberflächen wie beispielsweise am Übergang vom Schaufelblatt zur Nabe. Die Oberflächengestaltung des Reparaturteils durch Laser auf Fertigmaß muß vor dessen Befestigung am Restschaufelblatt erfolgen, so daß geometrische Fügefehler kaum mehr ausgeglichen werden können (kein abarbeitbares Übermaß vorhanden). Ein Bearbeiten des Reparaturteiles/Patch auf Fertigmaß durch Laserstrahlschneiden nach dem Fügen ist nicht möglich, weil der von der Blattspitze i. w. radial nach innen schneidende Laserstrahl zumindest stellenweise in das Restschaufelblatt eindringen und dieses beschädigen würde.

Die deutsche Offenlegungsschrift DE 40 14 808 A1 behandelt ein Maschinensichtsystem/Visionssystem zum Automatisieren eines maschinellen Bearbeitungsverfahrens. Das System soll konkret für die Instandsetzung verschlissener Turbinenschaufelspitzen durch Laser-Pulver-Auftragschweißen verwendet werden. Die Schaufelspitzen zeigen eine spezielle Geometrie, bei der die dünne, das Profil umschreibende Schaufelwand radial über die eigentliche Stirnfläche vorsteht. Bei einem Anstreifen am Turbinengehäuse bzw. einem Gehäusebelag unterliegt die vorstehende Schaufelwand einem Verschleiß, der durch Auftragschweißen beseitigt werden kann. Zunächst wird die verschlissene Schaufelwand-Stirnkante überschliffen, d. h. eingeebnet und geglättet. Die von der Stirnkante gebildete, profilierte Ringfläche wird mittels Kamera optoelektronisch erfasst und in eine mathematische Ringkurve mit örtlich definierter Dicke (Breite) umgerechnet. Die Daten werden direkt zur Steuerung des Schweißverfahrens verwendet, wobei der lokale Materialauftrag (Pulverstrom, Laserintensität) an die jeweilige Restwanddicke angepasst wird. De facto werden somit eine äußere und eine innere Istkontur mit zumindest annähernd ebener Stirnfläche durch Materialauftrag fortgesetzt, wobei sicher eine gewisse Nachbearbeitung erforderlich ist.

Der Artikel "Kompressor- und Turbinenschaufeln automatisch reparieren" auf den Seiten 672–674 der deutschen Zeitschrift Werkstatt und Betrieb 129 (1996) beschreibt die Reparatur von Schaufelspitzen und -kanten durch Auftragschweißen. Dabei wird die räumliche Istkontur der jeweiligen Schaufel nahe der Schweißraupe in mehreren Schnitten abgetastet und gespeichert. Die Istkontur wird rechnerisch in den Aufschweißbereich hinein fortgesetzt und mittels NC-Bearbeitung gefertigt. Dabei können auch Sondergeometrien an der Schaufelspitze, z. B. gekrümmte oder geknickte Mantellinien, berücksichtigt werden. Eine solche Sondergeometrie wird beispielsweise an einer Masterschaufel abgetastet und gespeichert. Auf einen "intelligenten" Abgleich zwischen fehlerbehafteten Istgeometrien und Mastergeometrien wird ebenfalls hingewiesen. Dennoch erhält der Fachmann keine konkreten Hinweise, wie ein solcher Abgleich erfolgen sollte.

Bei integral beschaukelten Rotoreinheiten kann sich der geometrische Bereich für die Fertigung angepaßter Oberflächen über die gesamte Ringraumhöhe, d. h. von der Nabe bis zu den Schaufelspitzen, erstrecken. Der zeitlich gesehen erste Anwendungsfall ist hierbei die Neuteilfertigung, im

Rahmen derer die – vorzugsweise großteils fertigbearbeiteten – Schaufeln fügetechnisch mit der Nabe verbunden werden, und zumindest im Bereich der nabennahen Fügezonen angepaßte Oberflächen abtragend geformt werden.

Im Betrieb der Rotoren können Verschleißerscheinungen und Beschädigungen auftreten, die der Reparatur bedürfen. Im schlimmsten Fall sind ganze Schaufeln zu ersetzen, häufiger nur mehr oder weniger große Schaufelteile/-bereiche. Am meisten betroffen sind naturgemäß die Ein- und Austrittskanten sowie die Spitzen der Schaufeln. Die beschädigten Bereiche werden abgetrennt, z. B. mittels Laserstrahlschneiden, und durch Teile/Patches mit Aufmaß ersetzt. Falls die Beschädigungen nur wenig in den Schaufelwerkstoff reichen, kann ein bloßer Materialauftrag mit Übermaß, z. B. mittels Laserpulver-Auftragschweißen, genügen, so daß keine eigentlichen Ersatzteile erforderlich sind. In der Praxis werden oft Kombinationen aus den Maßnahmen "Schaufelersatz", "Schaufelteilersatz/Patchen" und "Materialauftrag" sinnvoll sein, da in längeren Betriebsphasen unterschiedliche Schadensarten auftreten können.

Ausgehend von dieser Situation besteht die Aufgabe der Erfindung darin, ein Verfahren zur Fertigung angepaßter, strömungstechnischer Oberflächen an integral beschaukelten Rotoreinheiten anzugeben, welches gleichermaßen für Neuteilfertigung und Reparatur geeignet ist, welches auf die gesamte Schaufeloberfläche – einschließlich ihres Überganges zur Nabe – bis in unmittelbare Nähe der Nabe anwendbar ist, welches – unter Beachtung von Mindestkrümmungen – die Erzeugung beliebig gekrümmter, stufen- und knickfreier Oberflächen gestattet, welches verschiedene Arten des Materialabtrages sowie des vorhergehenden Fügens bzw. Materialauftrags zuläßt und welches besonders präzise, schnell und kosteneffizient arbeitet.

Diese Aufgabe wird durch die in Anspruch 1 gekennzeichnete Merkmalskombination gelöst, in Verbindung mit den gattungsbildenden Merkmalen in dessen Oberbegriff.

Nach Merkmal A erfolgen die meßtechnische Erfassung und die Fertigung auf einer Bearbeitungsmaschine bei gleichbleibender Aufspannung der Rotoreinheit in einem Zyklus. Hierdurch wird die Verfahrenspräzision erhöht, die Verfahrensdauer wird verkürzt.

Aufgrund von Merkmal B "kennt" die Bearbeitungsmaschine die Solloberfläche jedes zu bearbeitenden Bereiches und somit die optimale, anzustrebende Bauteilgestalt. Nach Merkmal C werden die meßtechnischen Istdaten und die vorgegebenen Sollprofile systematisch zunächst in eine rechnerische, räumliche Fläche, anschließend in eine real gefertigte Bauteiloberfläche umgesetzt, wobei die Untermerkmale a bis c die Einzelheiten definieren. Untermerkmal a definiert den Übergangsmodus zwischen der zu fertigenden Oberfläche und einer Istoberfläche bzw. einer sogenannten Reparaturoberfläche, welche allseitig innerhalb einer Istoberfläche im Bauteil festgelegt und gefertigt wird. Untermerkmal b definiert die Rahmenmerkmale der zu fertigenden Oberfläche, wobei die mathematisch/theoretische Vorgabe in der Praxis fertigungstechnisch bestmöglich, d. h. so gut es mit vertretbarem Aufwand geht, umgesetzt wird.

Untermerkmal c berücksichtigt die Fälle, in denen die Solloberfläche (Sollprofile in Sollage) nicht oder nicht vollständig herstellbar ist und priorisiert das Sollprofil gegenüber der Sollage.

Es ist dem Fachmann klar, daß reale, maschinelle Fertigungsvorgänge hard- und softwarebedingt zu Abweichungen gegenüber den theoretisch/mathematischen Vorgaben führen können und häufig auch führen. Mit zuverlässigen und präzisen Fertigungstechnologien lassen sich solche Abweichungen aber minimieren und in tolerierbaren, strömungs- und festigkeitstechnisch unbedenklichen Größen-

ordnungen halten. Beispielsweise können auf maschinell gefertigten Oberflächen minimale Stufen, Rillen und Knicke tolerierbar sein, obwohl an diesen Stellen theoretisch ein mathematisch stetiger, glatter Flächenverlauf vorgegeben wurde.

In den Unteransprüchen sind bevorzugte Ausgestaltungen des Verfahrens nach dem Hauptanspruch gekennzeichnet.

Die Erfindung wird anschließend anhand der Zeichnungen noch näher erläutert. Dabei zeigen in stark vereinfachter, nicht maßstäblicher Darstellung:

Fig. 1 einen Teilquerschnitt durch eine Rotoreinheit mit einer von mehreren Schaufeln, deren Gestalt vor dem Fügen bereits großteils fertigbearbeitet worden ist,

Fig. 2 einen vergleichbaren Teilquerschnitt mit einem Übermaß-Austauschteil, aus dem die Schaufel herausgearbeitet wird,

Fig. 3 eine Seitenansicht einer "gepatchten" Schaufel,

Fig. 4 einen Längsschnitt gemäß dem Schnittverlauf A-A in Fig. 3,

Fig. 5 den Spitzenbereich einer Schaufel mit Materialauftrag.

Von der integral beschaukelten Rotoreinheit 1 in Fig. 1 sind die Nabe 4 – ansatzweise – und ein Teil der Schaufel 7 zu erkennen. Die Schaufel 7 wurde vorzugsweise durch lineares Reibschweißen an einer höckerartigen Erhebung der Nabe 4 befestigt und weist zum Zweck der Manipulation und Krafteinleitung eine Aufdickung 11 am radial inneren, unteren Ende auf. Die Fügezone 14 ist mit einer Schraffur verdeutlicht. Durch die bewußt übertriebene Darstellung ist gut zu erkennen, daß die Schaufel 7 geometrisch fehlerhaft befestigt wurde. Es liegen – beispielhaft – sowohl ein seitlicher Versatz zur Nabe 4 nach rechts als auch ein Winkelfehler, nämlich eine Neigung nach rechts abweichend von der Radialrichtung, vor.

Fig. 1 zeigt eine Situation, die im Rahmen der Neuteilfertigung und im Rahmen einer Reparatur auftreten kann, wobei die aus Buchstaben und Ziffern zusammengesetzten Bezugszeichen auf der linken Schaufelseite sich auf einen Reparaturfall, die zusammengesetzten Bezugszeichen auf der rechten Seite sich auf die Neuteilfertigung beziehen sollen.

Die Oberfläche der Schaufel 7 soll vor dem Fügen bereits weitgehend fertiggestellt sein, z. B. durch Feinschmieden, und stellt somit eine Istoberfläche I1 bzw. I3 dar, welche als Bezugsfläche nicht mehr verändert bzw. beschädigt werden darf. Wenig oberhalb der Aufdickung 11 wird diese Istoberfläche meßtechnisch erfaßt, wobei die Bezugszeichen M1 und M3 – mit strichpunktierter Lageangabe – für Meßzonen stehen, welche die Istoberfläche bereichsweise flächig erfassen, um den Profilverlauf in Längs- und Querrichtung und die Profiländerung in Radialrichtung zu bestimmen. Eine Meßzone ist also keine Linie, z. B. um das Profil herum in einer radialen Höhe, sondern stets ein flächiger Bereich. Insofern deuten die strichpunktierten Linien nur die ungefähre, mittlere Höhenlage der Meßzonen M1 bis M3 an.

Im Reparaturfall (linke Seite) wird auch die Istoberfläche I2 zwischen Fügezone 14 und Nabe 4 im Bereich der Meßzone M2 erfaßt.

Zwischen den Istoberflächen I1, I2 wird eine diese verbindende, angepaßte Oberfläche O1 gefertigt, welche stufenlos und knickfrei in die Istoberflächen übergeht und selbst stufenlos und knickfrei sowie bestmöglich mathematisch stetig ist unter Beachtung örtlich und richtungsabhängig variabel vorgegebbarer Mindestkrümmungen. Dabei gilt ggf. das "Motto" Sollprofil vor Sollage. Die erfindungsgemäßen Fertigungskriterien sowie die geometrischen Fügefehler führen hier in radialer Richtung zu einem sanft S-förmig geschwungenen Verlauf der Oberfläche O1, wobei das zu entfernende, überschüssige Material gepunktet wiederge-

geben ist.

Die Verhältnisse bei der Neuteilfertigung (rechte Seite) sind ähnlich. Allerdings wird hier nur in einer Zone M3 oberhalb der Aufdickung 11 gemessen. Die höckerartige Erhebung auf der Nabe 4 soll im Neuzustand Übermaß aufweisen, so daß die angepaßte Oberfläche O3 von der oberen Istfläche I3 ausgehend nach unten in die Solloberfläche S3 übergeht, welche dabei ebenfalls erst gefertigt wird. In welcher radialen Höhe die angepaßte Oberfläche O3 in die Solloberfläche S3 übergeht, kann man nicht pauschal sagen, die Erfindung hat jedoch die Tendenz, Übergangsbereiche mit Abweichung vom Soll möglichst kurz bzw. klein zu gestalten, unter Beachtung von Mindestkrümmungen.

Fig. 2 zeigt einen Reparaturfall einer Rotoreinheit 2, bei dem praktisch eine komplette Schaufel durch ein Übermaßteil ersetzt wurde. Meßtechnisch erfaßt wird hier die Istkontur I4 zwischen Fügezone 15 und Nabe 5 in einer Meßzone M4 rund um das "Höckerprofil". Allseitig mit Abstand zur gemessenen Istoberfläche I4 wird im Bauteil eine sogenannte Reparaturoberfläche R definiert. Die Fertigung der angepaßten Oberfläche O4 geht von besagter Reparaturoberfläche R aus und schafft auf möglichst geringer, radialer Höhe einen Übergang in die Solloberfläche S4, welche nach oben bis zur – nicht dargestellten – Schaufelspitze fortgesetzt wird. Die Reparaturoberfläche R wird ebenfalls in diesem Zyklus gefertigt, egal ob zeitlich vor oder nach der Oberfläche O4. Hier werden also drei "Arten" von Oberflächen gefertigt (O4, R, S4), wobei O4 die angepaßte Oberfläche darstellt. Alle Oberflächen zusammen bilden die Gestalt der eigentlichen Schaufel 8, wobei hier relativ viel Überschußmaterial abzuarbeiten ist. Dem steht der Vorteil gegenüber, daß die erzeugte Schaufel 8 weitestgehend dem Soll entspricht, d. h. sehr präzise ist.

Die Fig. 3 und 4 betreffen das sogenannte Patchen, d. h. den Schaufelteilersatz mit Austauschteilen, welche i. a. allseitig Übermaß aufweisen. Fig. 3 zeigt eine Schaufel 9 – hier eine Turbinenschaufel – einer Rotoreinheit 3 in Seitenansicht mit Blick in Umfangersrichtung, wobei die Nabe 6 noch ansatzweise zu erkennen ist. Die Eintrittskante der Schaufel 9 wurde über einen Großteil ihrer radialen Höhe bis hin zur Schaufelspitze 12 durch einen ebenen, nach rechts oben geneigten Schnitt abgetrennt und durch einen angeschweißten Patch 18 ersetzt, welcher der Schaufelgestalt in seiner Form mehr oder weniger grob und allseitig mit Übermaß angenähert ist und beispielsweise aus einer rechteckigen Stange oder einem dicken Blech herausgeschnitten sein kann. Die Fügezone 16 ist durch eine Schraffur verdeutlicht. Fig. 4 zeigt einen Axial-/Tangentialschnitt gemäß dem Verlauf A-A in Fig. 3, in dem das Schaufelprofil erkennbar ist. Der rechts von der Fügezone 16 liegende Teil der Schaufel 9 ist in seiner Gestalt vorgegeben und wird nicht verändert. Seine Istoberfläche I5 wird beiderseits des Profils in der Meßzone M5 nahe der Fügezone 16 erfaßt, um den zu fertigenden Profilbereich – von der Fügezone 16 nach links – anpassen zu können. Die angepaßte Oberfläche O5 sollte auf kürzestmöglichem Weg in die Solloberfläche S5, d. h. das Sollprofil in Sollage, übergehen, was nicht immer möglich ist. Zumindest wird die angepaßte Oberfläche bestmöglich der Solloberfläche angenähert, wobei die Anpassung an das Sollprofil, d. h. die Sollform, wichtiger ist als die Anpassung an die Sollage ("Sollprofil vor Sollage"). Ein Patchen nach Art von Fig. 3 und 4 ist prinzipiell an jeder Stelle einer Schaufel möglich, wobei der Patch auch mitten in der Schaufel sitzen kann, z. B. als Scheibe in einem entsprechenden Loch in der Schaufel. Somit ist klar, daß die Fügezone auch gekrümmt, vorzugsweise teilkreisförmig, und in sich geschlossen sein kann, z. B. als Vollkreis. Dabei ist ein Patch stets ein Austauschteil mit definierter Gestalt sowie

mit zumindest lokalem Übermaß zur Behebung von Schaufelschäden mit größerer volumetrischer Erstreckung.

Demgegenüber gibt es Schadensformen, bei welchen das Schaufelmateriale vorwiegend im Oberflächenbereich angegriffen wird, z. B. durch mechanisches Anstreifen an Statorteilen, durch erosive Partikel im Gasstrom oder durch die korrosiven Heißgase selbst. Hier kann es günstiger sein, nach abtragender "Glättung" der geschädigten Bauteiloberfläche fehlendes Material "formlos" aufzutragen, insbesondere in geschmolzenem Zustand durch Schweißen bzw. Löten. Ein vielversprechendes Fertigungsverfahren mit relativ geringer Wärmebelastung für das Bauteil ist in diesem Zusammenhang das Laser-Pulver-Auftragsschweißen.

Fig. 5 zeigt das Reparieren durch Materialauftrag am Beispiel einer Schaufel 10 mit zu erneuernder Spitze 13. Man erkennt den Materialauftrag 19, welcher sowohl seitlich als auch nach oben Übermaß aufweist. Die Darstellung soll einem Teilquerschnitt durch die Schaufel mit Blickrichtung parallel zur Rotorachse entsprechen. Die schraffierte Fügezone 17 am oberen Ende der gekürzten Schaufel 10 müßte sich, genau genommen, auf den gesamten Querschnitt des Materialauftrags 19 erstrecken, da dieser im ganzen schweißtechnisch aufgebracht ist. Um andere Details innerhalb des Materialauftrags 19 noch deutlich erkennen zu können, wurde auf eine weitergehende Schraffur verzichtet. Unterhalb der Fügezone 17 wird die Istoberfläche I6 in der Meßzone M6 rund um das Schaufelprofil erfaßt und datentechnisch verarbeitet. Es wird eine angepaßte Oberfläche O6 gefertigt, welche in die Solloberfläche S6 übergeht bzw. an letztere bestmöglich angepaßt ist (auch hier: "Sollprofil vor Sollage"). Eine besonders einfache Möglichkeit zur Fertigung einer angepaßten Oberfläche bestünde darin, die Istoberfläche, hier I6, an jeder Stelle rund um das Profil nach oben zur Schaufelspitze 13 hin tangential geradlinig zu verlängern, d. h. mathematisch gesehen in Höhenrichtung die Mindestkrümmung "unendlich" (∞) vorzugeben. Dies dürfte dann sinnvoll sein, wenn die radiale Höhe des Materialauftrags sehr gering ist, d. h. ein Übergang in Richtung Solloberfläche bzw. Sollprofil praktisch nicht möglich ist. Dabei spielt es auch eine Rolle, wie stark die Istoberfläche nahe der Fügezone von der Solloberfläche abweicht.

In Fig. 5 ist eine zusätzliche Solloberfläche S7 kurz gestrichelt wiedergegeben, welche in Relation zu S6 zu einem zusätzlichen, definierten Materialabtrag (weniger stark gepunktet) führt. Dies ist als Hinweis auf Schaufeln gedacht, welche zur Spitze hin eine stufenartige Profiländerung aufweisen, durch die das "Tropfenprofil" in ein sehr dünnes Profil mit über die Länge weitgehend konstanter Dicke und mit der Schaufelsaußenseite entsprechender Krümmung übergeht.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Fertigung angepaßter, strömungstechnischer Oberflächen an integral beschauften Rotoreinheiten, bevorzugt in Axialbauart, mit einer Nabe und mit mindestens einem Schaufelkranz, durch maschinelles Abtragen nach stoffschlüssigem Zusammenfügen mindestens einer Schaufel und der Nabe und/oder mindestens eines Schaufelteiles und wenigstens einer Schaufel und/oder nach stoffschlüssigem, örtlichem Materialauftrag, wobei jeweils mindestens eines dieser Teile bzw. der Materialauftrag im ganzen oder örtlich im Bereich der Fügezone vor dem Abtragen mit Aufmaß versehen ist, insbesondere im Rahmen der Neuteilfertigung und der Reparatur von sogenannten Blisks (Bladed Disks) und Blings (Bladed Rings) für Gasturbinen, wobei mindestens eine die örtliche Bau-

teilgestalt beschreibende Istoberfläche meßtechnisch erfaßt wird, und eine auch die Fügezone strömungs- und festigkeitstechnisch günstig gestaltende, an die Istoberfläche angepaßte, strömungstechnische Oberfläche gefertigt wird, **gekennzeichnet durch** die Kombination folgender Merkmale:

A) Die meßtechnische Erfassung der mindestens einen Istoberfläche (I1 bis I6) und die Fertigung der mindestens einen, angepaßten Oberfläche (O1, O3 bis O6) erfolgen auf einer Bearbeitungsmaschine bei gleichbleibender Aufspannung der Rotoreinheit (1, 2, 3), d. h. in einem zusammenhängenden Meß-, Berechnungs- und Bearbeitungszyklus,

B) die in radialer Richtung die Sollprofile in Sollage umschreibende Solloberfläche (S 3 bis S7) jedes zu bearbeitenden Bereiches von der Schaufelspitze (12, 13) bis heran an die Nabe (4, 5, 6) wird in Form gespeicherter Daten für die Bearbeitungsmaschine verfügbar gemacht,

C) jeweils ausgehend von mindestens einer meßtechnisch erfaßten, in die Nähe der Fügezone (14 bis 17) reichenden, geometrisch zumeist toleranzbehafteten Istoberfläche (I1 bis I6) wird eine über die Fügezone (14 bis 17) hinweg verlaufende Oberfläche (O1, O3 bis O6) nach folgenden Kriterien berechnet und durch Abtragen gefertigt:

a) die zu fertigende, strömungstechnische Oberfläche (O1, O3 bis O6) grenzt an jeder Stelle tangential (möglichst mathematisch stetig), d. h. knickfrei und stufenlos in gerader und/oder gekrümmter Linie mit einer örtlich variabel vorgebbaren Mindestkrümmung an mindestens eine Istoberfläche (I1 bis I6) und/oder an eine zunächst theoretische Reparaturoberfläche (R), wobei letztere in örtlich variabel vorgebbarem Mindestabstand zu einer gemessenen Istoberfläche (I4) innerhalb des Bauteils definiert und gefertigt wird,

b) die zu fertigende, strömungstechnische Oberfläche (O1, O3 bis O6) entspricht bestmöglich einer mathematisch stetigen, räumlichen, wenigstens großteils gekrümmten Fläche mit einer an jeder Stelle örtlich und/oder richtungsabhängig variabel vorgebbaren Mindestkrümmung,

c) in jedem Bereich, wo die zu fertigende, strömungstechnische Oberfläche (O1, O3 bis O6) aufgrund von a) und/oder b) und/oder örtlichem Bauteilabmaß nicht oder nicht vollständig der Solloberfläche (S3 bis S7), die in radialer Richtung die Sollprofile in Sollage umschreibt, entsprechen kann, wird die Oberfläche (O1, O3 bis O6) in jeder radialen Höhe bestmöglich an das datentechnisch gespeicherte, örtliche Sollprofil angenähert, unter Beachtung mathematischer Stetigkeit.

2. Verfahren nach Anspruch 1, zur Benutzung im Rahmen einer Neuteilfertigung unter Verwendung von Schaufeln, deren strömungstechnische Gestalt vor dem Zusammenfügen mit der Nabe bereits großteils fertigbearbeitet worden ist, dadurch gekennzeichnet, daß je Schaufel (7) eine fertigbearbeitete Istoberfläche (I3) radial außerhalb und nahe bei der Fügezone (14) meßtechnisch erfaßt wird (M3), und daß von der gemessenen Istoberfläche (I3) radial nach innen eine angepaßte,

strömungstechnische Oberfläche (O3) mit Übergang in die Solloberfläche (S 3) gefertigt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1, zur Benutzung im Rahmen einer Neuteilfertigung oder einer Reparatur mit Schaufelaustausch unter Verwendung von Schaufeln, deren strömungstechnische Gestalt vor dem Zusammenfügen mit der Nabe bereits großteils fertigbearbeitet worden ist, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils eine fertigbearbeitete Istoberfläche (I1) radial außerhalb und nahe bei der Fügezone (14) sowie eine Istoberfläche (I2) zwischen Fügezone (14) und Nabe (4) meßtechnisch erfaßt werden (M1, M2), und daß zwischen diesen Istoberflächen (I1, I2) eine angepaßte, strömungstechnische Oberfläche (O1) gefertigt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 zur Benutzung im Rahmen einer Reparatur mit Schaufelaustausch unter Verwendung mindestens eines Teiles, dessen Gestalt gegenüber der strömungstechnischen Sollgestalt allseitig Übermaß aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils eine Istoberfläche (I4) zwischen Fügezone (15) und Nabe (5) meßtechnisch erfaßt wird (M4), daß eine allseitig mit Abstand zur Istoberfläche (I4) innerhalb des Bauteils liegende Reparaturoberfläche (R) definiert wird, daß von der Reparaturoberfläche (R) radial nach außen über eine möglichst geringe Höhe eine Oberfläche (O4) mit Übergang in die Solloberfläche (S4) gefertigt wird, daß die strömungstechnische Gestalt der Schaufel (8) durch allseitiges Abtragen weitestgehend als Solloberfläche (S4) gefertigt wird, und daß die Reparaturoberfläche (R) zur Nabe (5) hin durch abtragende Fertigung erzeugt wird.

5. Verfahren nach Anspruch 1, zur Benutzung im Rahmen einer Reparatur mit Schaufelteilaustausch (Patchen) im Bereich der Ein- und/oder Austrittskante unter Verwendung mindestens eines Teiles (Patch), dessen Gestalt gegenüber der strömungstechnischen Sollgestalt allseitig Übermaß aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils auf der Saug- und der Druckseite einer "gepatchten" Schaufel (9) die Istoberfläche (I5) nahe der Fügezone (16)/Fügezonen meßtechnisch erfaßt wird (M5), und daß in jeder von der Reparatur betroffenen, radialen Höhe der Schaufel (9) durch allseitiges Abtragen jedes ausgetauschten Teiles (18) das Istprofil (I5) unter bestmöglicher Annäherung an das datentechnisch gespeicherte Sollprofil (S5) vervollständigt wird.

6. Verfahren nach Anspruch 1, zur Benutzung im Rahmen einer Reparatur mit Materialauftrag im Bereich der gesamten Schaufelspitze unter Erzeugung eines Bereiches, dessen Gestalt gegenüber der strömungstechnischen Sollgestalt Übermaß aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß radial innerhalb und nahe bei der Fügezone (17) einer betroffenen Schaufel die Istoberfläche (I6) um die Schaufel (10) herum meßtechnisch erfaßt wird (M6), und daß die Oberfläche (O6) der Schaufel (10) durch Abtragen des Übermaßes ausgehend von der Istoberfläche (I6) bis zur radialen Sollhöhe an der aufgetragenen Schaufelspitze (13) vervollständigt wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das fertigungstechnische Abtragen des Bauteilwerkstoffes mechanisch/spanend, z. B. durch Schleifen oder Fräsen, insbesondere Hochgeschwindigkeitsfräsen, oder elektrisch bzw. elektrochemisch/spanlos, z. B. in EDM- oder ECM-Technik, erfolgt.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die meßtechnische Oberflä-

chenerfassung mit Bauteilkontakt, z. B. mittels Tastsensoren, oder kontaktlos, z. B. mittels optischer Sensoren, erfolgt.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

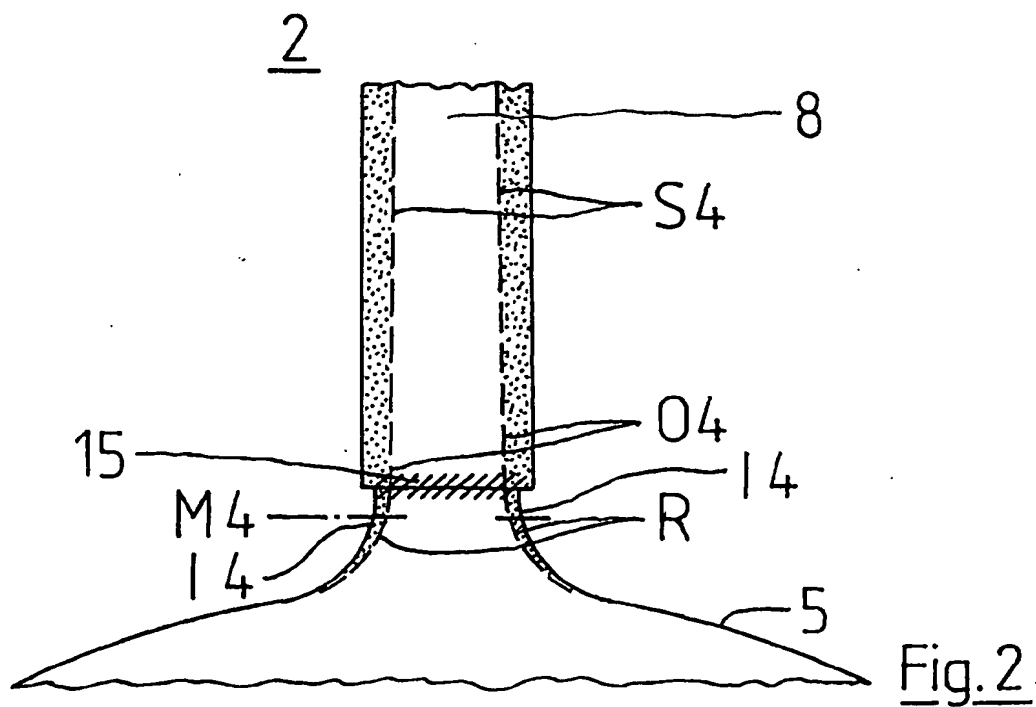
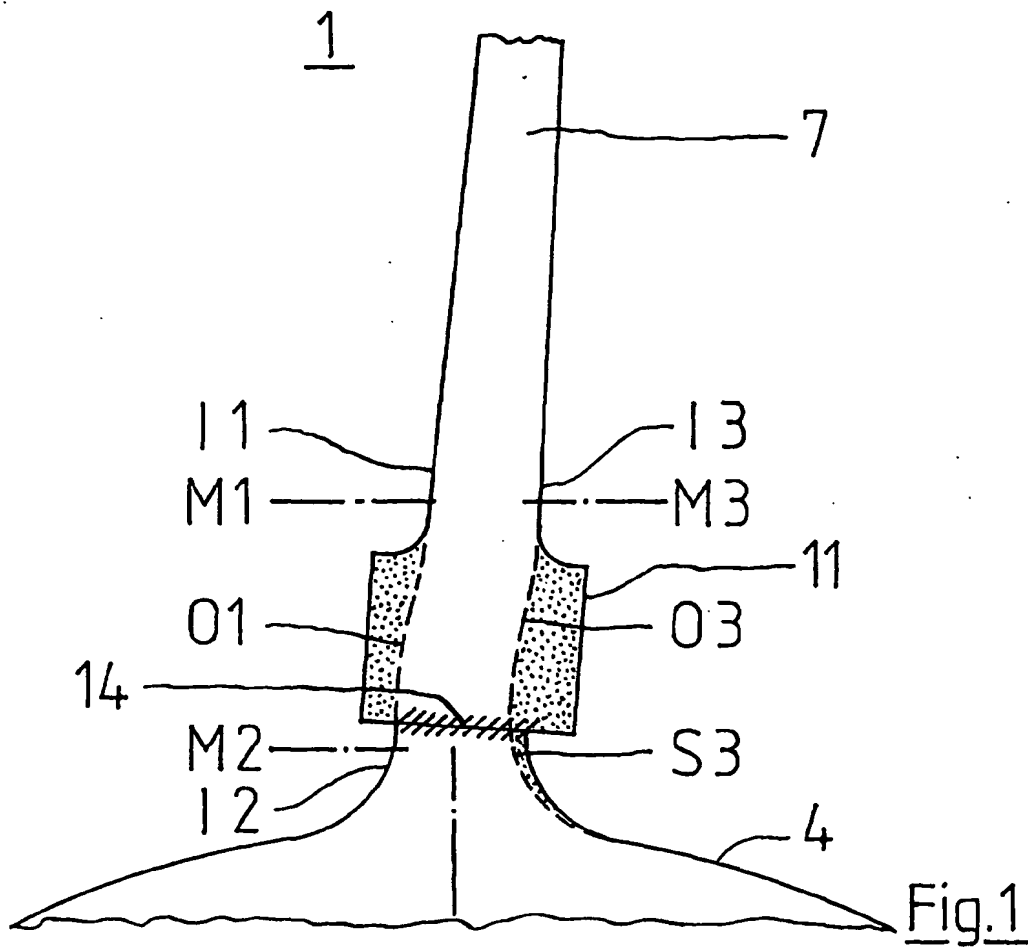
45

50

55

60

65



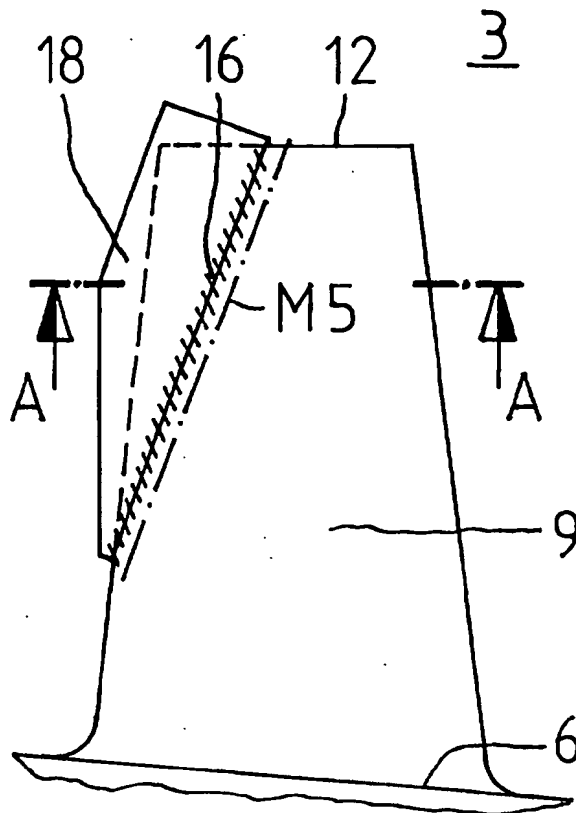


Fig. 3

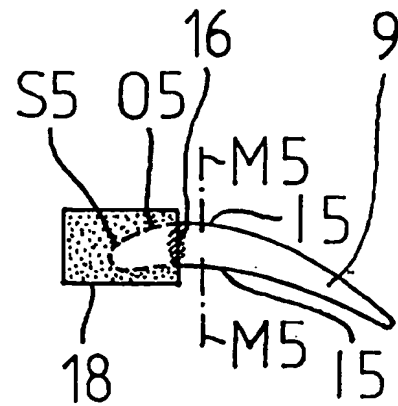


Fig. 4

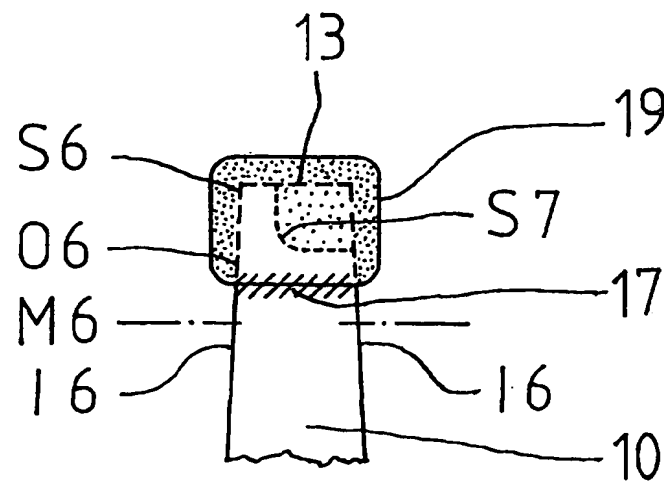


Fig. 5